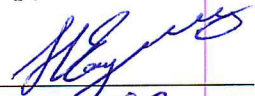


УТВЕРЖДАЮ:
Зам.начальника
Инструментального производства


Еремин Н.В.
« 11 » 09 2013 г.

Техническое задание
на поставку пластин сменных

СОДЕРЖАНИЕ

- РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ
РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ
РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ
РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ
РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ
 Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки
 Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов
РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ
РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ
РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ
РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ
РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ
РАЗДЕЛ 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА
 ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ
РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ
РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА
 ЗАКАЗЧИКА
РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ
РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

РАЗДЕЛ 1. ПЕРЕЧЕНЬ ТОВАРОВ И ОБЩИХ ТРЕБОВАНИЙ

№ п/п	Наименование	Технические характеристики		НТД	количество, шт.
		Конструкция и размеры (обозначение по ГОСТ и/или ISO)	Материал пластины		
1	Пластина сменная резьбонарезная многогранная для нарезания правой наружной метрической резьбы	16 ER 1.0 ISO	Марка сплава - ТТ 7010 (по каталогу TaeguTec) или эквивалент Характеристика сплава: - твердый сплав с покрытием PVD; - область применения по ИСО (при нарезании резьбы) - P20-P30; - обрабатываемый материал и применение - чистовое, получистовое и черновое нарезание резьбы в углеродистых, легированных и малоуглеродистых сталях, получистовое нарезание резьбы в закаленных сталях.	НТД изготовителя	100
2	Пластина сменная резьбонарезная многогранная для нарезания правой наружной метрической резьбы	16 ER 1.5 ISO			50
3	Пластина сменная резьбонарезная многогранная для нарезания правой наружной метрической резьбы	16 ER 2.0 ISO			150
4	Пластина сменная резьбонарезная многогранная для нарезания правой наружной метрической резьбы	16 ER 2.5 ISO			50
5	Пластина сменная резьбонарезная многогранная для нарезания правой наружной метрической резьбы	16 ER 3.0 ISO			50
6	Пластина сменная резьбонарезная многогранная для нарезания правой наружной метрической резьбы	22 ER 3.5 ISO			50
7	Пластина сменная резьбонарезная многогранная для нарезания правой внутренней метрической резьбы	16 IR 3.0 ISO			30

8	Пластина сменная режущая многогранная шестигранной формы с углом 80°	WNMG-080408 MT	<u>Марка сплава - ТТ 5100</u> (по каталогу TaeguTec) или эквивалент <u>Характеристика сплава:</u> - твердый сплав с покрытием CVD; - область применения по ИСО (при точении и нарезании канавок) - P20-P40; M15-M35; S15-S35 - обрабатываемый материал и применение - получистовая и черновая обработка (точение и нарезание канавок) углеродистых, легированных и малоуглеродистых сталей; получистовая и чистовая обработка нержавеющей сталей, изделий из жаропрочных сплавов.	НТД изготовителя	50
9	Пластина сменная режущая многогранная квадратной формы	SNMG-120408		НТД изготовителя	100
10	Пластина сменная режущая многогранная квадратной формы	SNMG-090308			50
11	Пластина сменная режущая многогранная квадратной формы	SCMT-090304 MT			60
12	Пластина сменная режущая многогранная ромбической формы с углом 80°	CNMG-160612 MT			50
13	Пластина сменная режущая многогранная квадратной формы	SNMM-250924 NT			200
14	Пластина сменная режущая многогранная квадратной формы	SNMM-250724 NT	<u>Марка сплава - ТТ 7100</u> (по каталогу TaeguTec) или эквивалент <u>Характеристика сплава:</u> - твердый сплав с покрытием CVD; - область применения по ИСО (при точении) - P35-P45; M25-M40; - обрабатываемый материал и применение - черновое точение в углеродистых, легированных и малоуглеродистых сталях, получистовая обработка нержавеющей сталей.	60	
15	Пластина сменная режущая многогранная ромбической формы с углом 80°	CNMM-250924 NT		140	
16	Пластина сменная режущая многогранная ромбической формы с углом 80°	CNMG-250924 RT		60	
17	Пластина сменная режущая многогранная ромбической формы с углом 80°	CNMG-120408	<u>Марка сплава - ТТ 8125</u> (по каталогу TaeguTec) или эквивалент <u>Характеристика сплава:</u> - твердый сплав с покрытием CVD; - область применения по ИСО (при точении) - P15-P35 - обрабатываемый материал и применение - чистовое, получистовое и черновое точение в углеродистых, легированных и малоуглеродистых сталях	НТД изготовителя	150
18	Пластина сменная режущая многогранная ромбической формы с углом 80°	CNMG-190612 RT		НТД изготовителя	60
19	Пластина сменная режущая многогранная ромбической формы с углом 35°	VBMТ-160408 FG			100

20	Пластина сменная режущая многогранная шестигранной формы с углом 80°	WNNMG-060408 ML	100	
21	Пластина сменная режущая многогранная квадратной формы	SNMG-120408 ML	30	
22	Пластина сменная режущая многогранная ромбической формы с углом 80°	CNMG-160612 ET	60	НТД изготовителя
23	Пластина сменная режущая многогранная квадратной формы	SNMG-150612 EM	60	НТД изготовителя
24	Пластина сменная двухсторонняя для отрезки и нарезания канавок со стружколомом "С"-типа	TDC 6	60	НТД изготовителя

Марка сплава - ТТ 5030 (по каталогу TaeguTec или эквивалент)
Характеристика сплава:
- твердый сплав с покрытием PVD;
- область применения по ИСО (при точении) - M05-M20; S05-S20
- обрабатываемый материал и применение - чистовое и получистовое точение в нержавеющей сталях, чистовая обработка жаропрочных сплавов.

Марка сплава - ТТ 5080 (по каталогу TaeguTec) или эквивалент
Характеристика сплава:
- твердый сплав с покрытием PVD;
- область применения по ИСО (при точении) - M05-M15; S05-S15;
- обрабатываемый материал и применение - чистовое точение в нержавеющей сталях, изделий из жаропрочных сплавов.

Марка сплава - ТТ 9030 (по каталогу TaeguTec) или эквивалент
Характеристика сплава:
- твердый сплав с покрытием PVD;
- область применения по ИСО (при отрезке и нарезании канавок) - P15-P35; M10-M30; K20-K30;
- обрабатываемый материал и применение - получистовая и черновая обработка углеродистых, легированных и низкоуглеродистых сталей, получения обработки изделий из чугуна, чистовая и получистовая обработка изделий из нержавеющей сталей и жаропрочных сплавов.

25	<p>Пластина сменная многогранная пятигранной формы</p> <p>режущая формы</p>	PNEA-110408	<p>Марка сплава - СТ35М (по каталогу Sandvik) или эквивалент</p> <p>Характеристика сплава:</p> <ul style="list-style-type: none"> - твердый сплав с износостойким покрытием; - область применения по ИСО (при фрезеровании) - P15-P40; - обрабатываемый материал и применение - фрезерование прочных сталей (инструментальных, углеродистых и легированных сталей, стальном литье и т.п.), в т.ч. при наличии поверхностных дефектов заготовок. 	НТД изготовителя	50
26	<p>Пластина сменная многогранная</p> <p>фрезерная</p>	R390-1806 12M-PM (или M-MM)	<p>Марка сплава - GC 4230 (по каталогу Sandvik) или эквивалент</p> <p>Характеристика сплава:</p> <ul style="list-style-type: none"> - твердый сплав с износостойким покрытием; - область применения по ИСО (при фрезеровании) - P10-P40; M25-M35; K20-K35; - обрабатываемый материал и применение - торцевое фрезерование, легкое и тяжелое фрезерование в нелегированных, низколегированных сталях, чистовое и черновое фрезерование нержавеющей сталей и чугуна. 	НТД изготовителя	50
27	<p>Пластина сменная многогранная</p> <p>фрезерная</p>	R245-12T3 M-PM			50
28	<p>Пластина сменная многогранная</p> <p>фрезерная</p>	R245-12T3 K-MM	<p>Марка сплава - GC 2030 (по каталогу Sandvik) или эквивалент</p> <p>Характеристика сплава:</p> <ul style="list-style-type: none"> - твердый сплав с износостойким покрытием PVD; - область применения по ИСО (при фрезеровании) - P25-P40, M15-M30, S15-S25; - обрабатываемый материал и применение - фрезерование низкоуглеродистых сталей, имеющих тенденцию к налипанию, аустенитных нержавеющей сталей, жаропрочных и титановых сплавов. 	НТД изготовителя	60

29	Пластина сменная многогранная фрезерная	R390-1704 08M-PH	<p>Марка сплава - GC 1030 (по каталогу Sandvik) или эквивалент</p> <p>Характеристика сплава:</p> <ul style="list-style-type: none"> - твердый сплав с износостойким покрытием PVD; - область применения по ИСО (при фрезеровании) - P15-P35, M10-M25, N10-N25; S10-S20, H10-P20; - обрабатываемый материал и применение - фрезерование вязких материалов, в т.ч. низкоуглеродистых сталей, жаропрочных сплавов и закаленных деталей, чистовое фрезерование нержавеющей сталей, черное фрезерование алюминиевых сплавов. 	НТД изготовителя	100
30	Пластина сменная резьбонарезная многогранная	266RL-22MM02A300E	<p>Марка сплава - GC 1020 (по каталогу Sandvik) или эквивалент</p> <p>Характеристика сплава:</p> <ul style="list-style-type: none"> - твердый сплав с износостойким покрытием PVD; - область применения по ИСО (при резьбонарезании) - P10-P40; M10-M30; K01-K20; N10-N30; S05-S30; H05-H30; - обрабатываемый материал и применение - нарезание резьбы в мало- и среднеуглеродистых сталях, чугуне, нержавеющей сталях, цветных металлах, жаропрочных сплавах и в материалах высокой твердости. 	НТД изготовителя	50
31	Пластина сменная режущая многогранная ромбической формы с углом 80°	CCMT 060204-UM	<p>Марка сплава - GC 4225 (по каталогу Sandvik) или эквивалент</p> <p>Характеристика сплава:</p> <ul style="list-style-type: none"> - твердый сплав с износостойким покрытием CVD; - область применения по ИСО (при точении) - P10-P40; M05-M25; - обрабатываемый материал и применение - чистовая и черновая обработка деталей из стали и стального листа, стальных отливок и нержавеющей стали. 	НТД изготовителя	100

32	Пластина сменная режущая многогранная ромбической формы с углом 80°	CCMT 060204-UM	<p>Марка сплава - GC 1025 (по каталогу Sandvik) или эквивалент Характеристика сплава: - твердый сплав с износостойким покрытием PVD; - область применения по ИСО (при точении) - P10-P35; M10-M25; S10-S25; - обрабатываемый материал и применение - чистовая обработка низкоуглеродистых и легированных сталей и других материалов склонных к налипанию, финишная обработка нержавеющей сталей, обработка жаропрочных и титановых сплавов.</p>	НТД изготовителя	100
33	Пластина сменная двухлезвийная для обработки канавок	N123G2-0318-0003-GM	<p>Марка сплава - GC 1125 (по каталогу Sandvik) или эквивалент Характеристика сплава: - твердый сплав с износостойким покрытием PVD; - область применения по ИСО (при отрезке и обработке канавок) - P15-P45, M15-M35, K15-K35, N15-N35, S15-S35; - обрабатываемый материал и применение - отрезка и обработка канавок в сталях и стальном литье, обработка нержавеющей сталей, обработка чугуна, цветных металлов, жаропрочных и титановых сплавах, в том числе для операций, требующих повышенную прочность.</p>	НТД изготовителя	50

Итого: 2 480

РАЗДЕЛ 2. СВЕДЕНИЯ О НОВИЗНЕ

Поставляемый инструмент (пластины сменные) должен быть новым, не бывшим в употреблении, не восстановленным.

РАЗДЕЛ 3. ТРЕБОВАНИЯ К МАРКИРОВКЕ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 4. ТРЕБОВАНИЯ К УПАКОВКЕ

Упаковка должна соответствовать НТД изготовителя. Инструмент (пластины сменные) должен поставляться в упаковке изготовителя.

РАЗДЕЛ 5. ТРЕБОВАНИЯ ПО ПРАВИЛАМ СДАЧИ И ПРИЕМКИ

Подраздел 5.1 Порядок сдачи и приемки

Согласно п.3 Договора поставки

Подраздел 5.2 Требования по передаче заказчику технических и иных документов при поставке товаров

Не установлены

РАЗДЕЛ 6. ТРЕБОВАНИЯ К ТРАНСПОРТИРОВАНИЮ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 7. ТРЕБОВАНИЯ К ХРАНЕНИЮ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 8. ТРЕБОВАНИЯ К ОБСЛУЖИВАНИЮ

Не установлены

РАЗДЕЛ 9. ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 10. ТРЕБОВАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

В соответствии с НТД изготовителя

РАЗДЕЛ 11. ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ

Гарантия качества по поставляемую продукцию определяется по документам завода-изготовителя. В случаях, когда на продукцию не установлен гарантийный срок (или срок годности), требования, связанные с недостатками продукции, предъявляются Покупателем при условии, что эти недостатки обнаружены в разумный срок, но в пределах 2 (двух) лет со дня передачи продукции Покупателю.

РАЗДЕЛ 12. ТЕХНИЧЕСКОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ ГРУПП ТОВАРОВ, ЗА ИСКЛЮЧЕНИЕМ НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Не установлены

РАЗДЕЛ 13. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ (ИНЫЕ) ТРЕБОВАНИЯ

В случае предложения к поставке "эквивалента", Участник процедуры должен предоставить с заявкой полное техническое описание предлагаемой продукции, отражающее основные технические характеристики продукции. Предлагаемые эквиваленты должны соответствовать по своим техническим характеристикам требованиям запрашиваемой продукции или превосходить по качеству.

РАЗДЕЛ 14. ТРЕБОВАНИЕ К ФОРМЕ ПРЕДСТАВЛЯЕМОЙ ИНФОРМАЦИИ

Не установлены

РАЗДЕЛ 15. ТРЕБОВАНИЯ К ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБУЧЕНИЮ ПЕРСОНАЛА ЗАКАЗЧИКА

Не установлены

РАЗДЕЛ 16. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИНЯТЫХ СОКРАЩЕНИЙ

№ п/п	Сокращение	Расшифровка сокращения

РАЗДЕЛ 17. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛОЖЕНИЙ

№ п/п	Наименование приложения	Номер страницы

Ведущий инженер по инструменту

Окунева И.А.